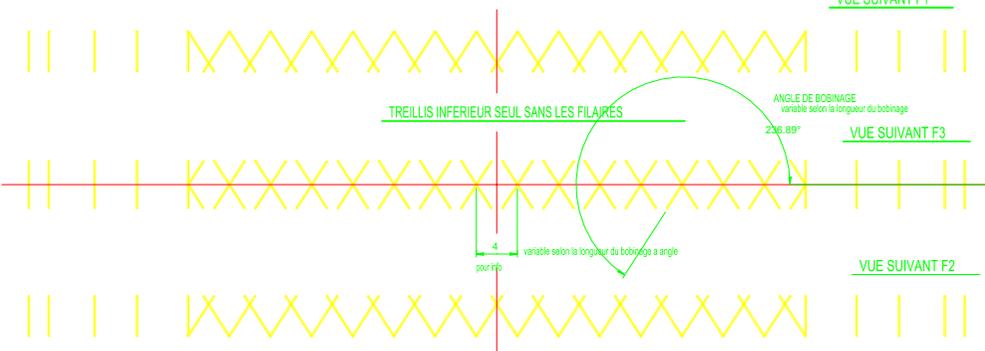
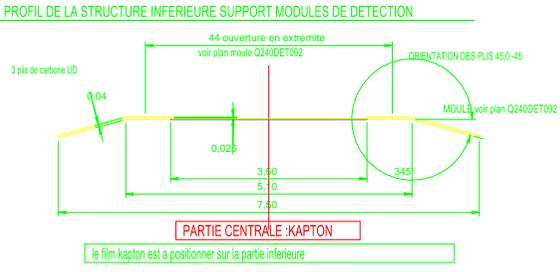
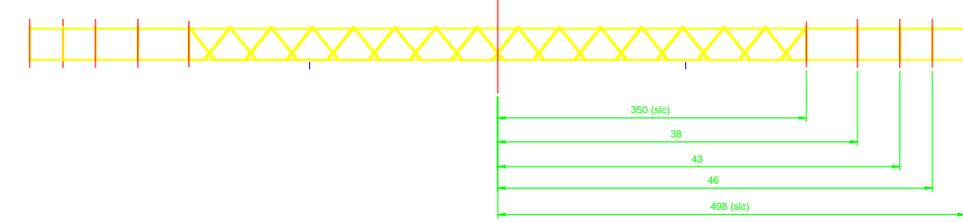


PARTIE ENROULEMENT FILAMENTAIRE SEULE moule voir plan Q240DET092

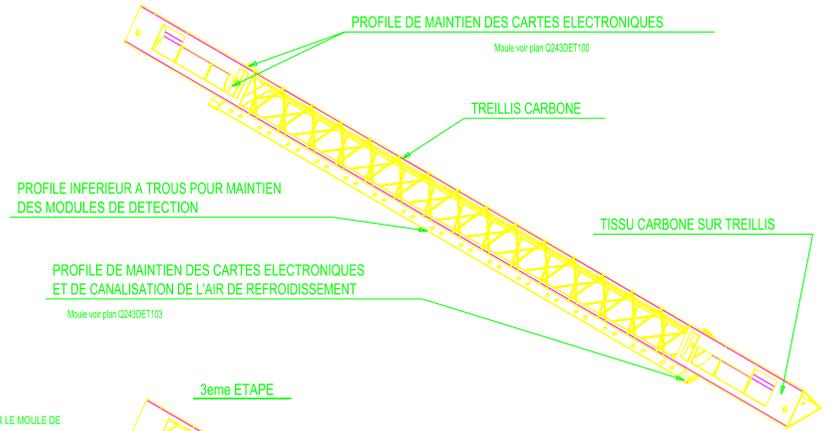


VUE DE DESSOUS

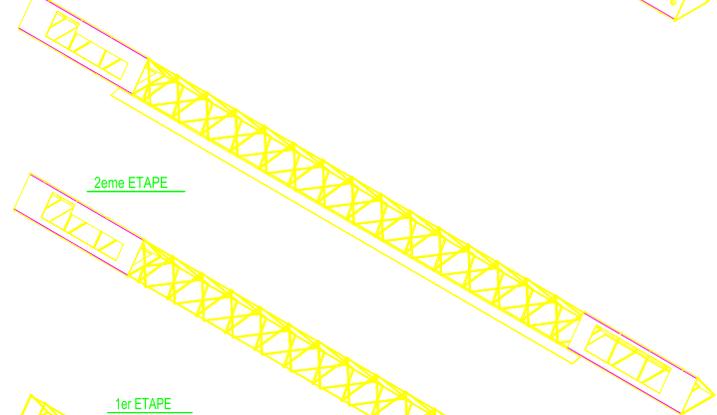
NOTA:

- 1er ETAPE: MISE EN PLACE DES CORNIERES UD HM SUR LE MOULE DE BOBINAGE DU TREILLIS ET DES EXTREMITES
- 2eme ETAPE: MISE EN PLACE DU TISSU SUR LES EXTREMITES
- 3eme ETAPE: SUR UN AUTRE MOULE DRAPAGE EN UD HR DU PROFIL SUPPORT DES MODULES DE DETECTION
- 4eme ETAPE: ASSEMBLAGE DES DEUX MOULES POUR POLYMERISATION DE L'ENSEMBLE
- 5eme ETAPE: MISE EN PLACE (AVANT DEMOULAGE) SUR LES MOULES DES GABARITS DE PERCAGE
- 6eme ETAPE: PERCAGE DE TOUS LES TROUS
- 7eme ETAPE: DEMOULAGE DE L'ECHELLE
- 8eme ETAPE: COLLAGE ETANCHE DES DEUX DEFLECTEURS D'AIR EN EXTREMITÉ D'ECHELLE (avec gabarit)
 COLLAGE SUR L'ECHELLE DES PROFILS DE MAINTIEN DES CARTES ELECTRONIQUES (avec cartes modeles)
- 9eme ETAPE: PREPARATION DU MOULE POUR L'ECHELLE SUIVANTE: NETTOYAGE REMISE EN PLACE DES ACCESSOIRES ET MASTICAGE DES TROUS DUS AU PERCAGE DES TROUS

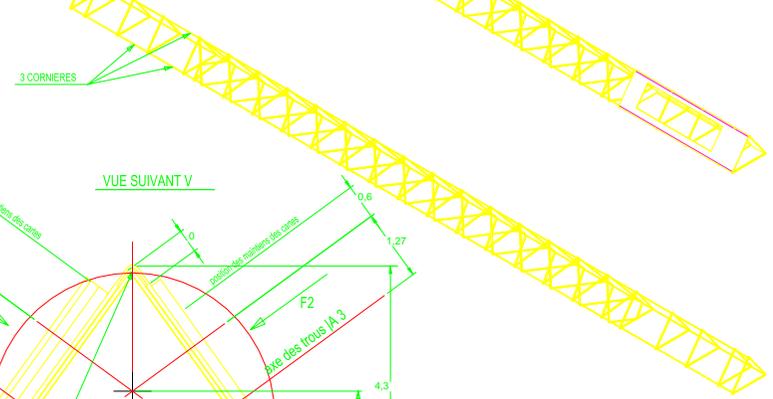
PRODUIT FINI



3eme ETAPE



1er ETAPE



POUR FABRICATION

* cote du moule voir plan Q240DET092

BASE DE DONNEES :		SSD ETUDSTAR LADCARBSEU	
TRAITEMENT :	TOLERANCES GENERALES	PROTECTION :	RUGOSITE GENERALE
MATIERE : carbone HM et HR	0,1		
STAR SUPPORT MODULES ECHELLE TREILLIS CARBONE		0,1	0,1
		0,1	0,1
SUBATECH N°PS15A UNIVERSITE		ECOLE DES MINES La Chaux-de-Fonds CH-1700 Tel: 01 81 00 - Fax: 01 81 94 79	Date : 28.4.00 Dessin : G. Guillemin Date : 28.4.00 SCRM
EA: 0,5	Q240EET091	Info	D